

فیروزه کوبی، صنعتی نه چندان قدیمی اما بسیار جذاب

آه از غرفه فیروزه تراشی

محمد محسنی

خبرنگار

فیروزه کوبی یکی از معدود رشته‌های صنایع دستی است که زیبایی و گیرایی یک فرآورده خوب صنایع دستی را با خود دارد. شاید به همین خاطر است که این هنر بین افراد خارجی مخاطب و طرفدار بسیار زیادی دارد. البته برخلاف تعداد بسیار زیادی از صنایع دستی ایرانی قدمت چندان زیادی ندارد و به گفته برخی کارشناسان قدمتش صرفاً به ۶۰ سال قبل می‌رسد. معروف است که ریشه این هنر به طلافروشی در دوره پهلوی بازمی‌گردد. در آن زمان شخصی به نام یوسف حکمیان معروف به محمدرضا در مشهد کار فیروزه کوبی روی زینت‌آلاتی مانند دستبند، گل‌سینه، گوشواره و... را شروع کرد و حدود ۲۰ سال بعد این صنعت توسط صنعتگر دیگری به نام حاج داداش از مشهد به اصفهان برده شد. به سراغ این هنر رفتیم تا با ویژگی‌ها و مراحل تولید آثارش آشنا شویم.



آخرین قدم

مرحله اول پرداخت قسمت‌های فلزی است که در کارگاه زرگری یا چرخکاری انجام شده و لایه کدر و تیره رنگی را که روی قسمت‌های فلزی در حین عمل فیروزه کوبی ایجاد گردیده به وسیله ابزارهای دستی یا تیغه چرخکاری از روی آن می‌زدایند و سپس این قسمت‌های فلزی را پولیش می‌کنند تا شفاف شود و حالتی صیقلی پیدا کند.

مرحله دوم پرداخت محصول فیروزه کوبی شده است که پس از پولیش قسمت‌های فلزی شی‌ای مجدداً به کارگاه صنعتگر فیروزه کوب بازگشت داده می‌شود و در آنجا سطوح فیروزه کوبی شده را به وسیله روغن زیتون یا روغن کنجد پولیش می‌کنند تا این قسمت‌ها نیز شفاف و درخشان گردد. صنعتگر تولیدکننده فیروزه کوب در مراحل کار از ابزار کار و وسایلی نیز بهره می‌گیرد که عمدتاً شامل قالب، چکش، دریل، چراغ گاز، چراغ بنزینی، گاز انبر، انبردست، پنس، منقاش لوله‌های مختلف فلزی، سوهان و سنگ سمباده است. نکته حائز اهمیت در فیروزه کوبی در درجه اول نصب صحیح فیروزه بر روی فلز است، به گونه‌ای که دارای قدرت کافی بوده و هنگام پرداخت قطعات فیروزه از آن جدا نشود و دیگر این که هر چه ظرف فیروزه کوبی شده پرکارتر بوده و قطعات سنگ منظم‌تر در کنار یکدیگر نصب شده باشد و فاصله زیادی در بین قطعات فیروزه دیده نشود کار دارای ارزش هنری بیشتری است.

در مرحله بعد شی مورد نظر را گرم کرده (در حدود ۳۰ درجه سانتی‌گراد) و ضمن حرارت دادن روی قسمت‌هایی که باید فیروزه کوبی گردد «لاک گردویی» می‌پاشند به قسمتی که پودر لاک تقریباً ذوب شده و سطح قسمت مربوط را بپوشاند.

در حالی که هنوز لاک بر سطح شی‌ای نرم و مذاب بوده و حالت چسبندگی دارد مقداری از خرده‌سنگ‌های فیروزه را که برحسب اندازه لازم از قبل آماده شده روی کار قرار می‌دهند. سنگ‌ها باید طوری در کنار هم قرار گیرند که حتی‌الامکان فاصله‌ای بین آنها باقی نماند.

به منظور پر کردن فواصل احتمالی بین سنگ‌های فیروزه، حرارت را کمی افزایش می‌دهند (حدود ۴۰ درجه سانتی‌گراد) و مقدار دیگری پودر لاک روی سنگ‌ها می‌پاشند تا زمانی که لایه لاک به صورت مذاب درآمده و سپس با افزودن سنگ‌های ریزتر سعی می‌کنند تا سنگ‌ها کاملاً در کار جای گرفته و به اصطلاح بر آن بنشینند این عمل را معمولاً با کمک دست انجام می‌دهند. به این ترتیب که با دست بر سطح فیروزه‌ها فشار می‌آورند تا به خوبی به سطح کار بچسبند. پس از سرد شدن شیء قسمت‌های لاک به صورت سخت و سفت در می‌آیند. بعد از این مرحله قسمت‌های پوشیده شده از لاک و سنگ فیروزه را به وسیله سنگ سمباده «آب ساب» می‌نمایند تا قسمت‌های اضافی لاک و برجستگی‌های جزئی سنگ‌ها ساییده و صیقلی گردد. در اینجا است که سنگ‌های فیروزه به رنگ فیروزه‌ای و لاک به رنگ تقریباً سیاه (قهوه‌ای تیره) در بین فواصل سنگ‌ها نمایان می‌شود.

پس از اتمام این مرحله چنانچه در قسمت‌هایی از سطح کار باز به هم‌ریختگی وجود داشته باشد مجدداً شی‌ای را حرارت داده و به وسیله سنگ‌های ریز و پودر لاک قسمت‌های ریخته را مرمت می‌کنند و پس از آن سطح کار را سمباده زده و صیقل می‌کنند. گاهی عمل مرمت را به وسیله نوعی بتونه فیروزه‌ای رنگ که با گل «هل» روغن و رنگ لاجورد تهیه شده انجام می‌دهند.

فلزات به وسیله دست، پرس یا به کمک هر دو انجام می‌شود. پس از ساخته شدن فرم کلی شیء اعم از ظرف یا زیور آلات قسمتی را که باید فیروزه کوب شود مشخص کرده و اطراف آن را یک رشته باریک فلزی (از نوع فلز خود شیء) به نام «کندن» قرار داده و لحیم می‌کنند به قسمتی که اطراف فرم مورد نظر با اصطلاح دیواره‌ای بار تعلق دو تا سه میلی‌متر از سطح ظرف پیدا کند و این کار معمولاً به وسیله زرگر و گاهی به وسیله خود صنعتگر فیروزه کوب انجام می‌شود. در صورتی که قسمت آماده شده برای فیروزه کوبی سطح زیادی را اشغال کند و زمینه آن خالی به نظر برسد با رشته‌هایی از همان فلز نقوشی جزئی‌تر کوچک‌تر به شکل تزئینی (گل، بوته و...) داخل آن قرار داده مجدداً لحیم کاری می‌کنند. این عمل علاوه بر زیباتر شدن فرم کار به سطح فیروزه کوبی شده استحکام بیشتری هم می‌بخشد.

فیروزه کوبی: قبل از هر چیز صنعتگر فیروزه کوب خرده‌سنگ‌های فیروزه غیر قابل استفاده را از کارگاه‌های فیروزه تراشی یا معادن فیروزه مشهد، نیشابور و دامغان خریداری می‌کند. از آنجا که این خرده‌سنگ‌ها با مقداری خاک و خرده‌سنگ‌های معمولی همراه است ابتدا آنها را از ضایعات دیگر جدا و تمیز می‌کنند. سپس خرده سنگ‌های فیروزه را بر حسب اندازه از یکدیگر تفکیک و به اصطلاح دانه‌بندی می‌کنند تا در ساخت هر محصول فیروزه کوب از قطعه فیروزه‌ای متناسب‌تر با سطح کار فیروزه کوبی استفاده به عمل آید.

ورود فیروزه کوبی، این هنر را وارد بعد جدیدی کرد و باعث شد تا حد زیادی تغییر پیدا کند. برای مثال در اصفهان فیروزه کوبی به غیر از جواهرات در ظروفی مانند بشقاب، لیوان، گلاب‌پاش و... نیز مورد استفاده قرار گرفت. یکی از کارهای جنبی صنعت فیروزه کوبی کار تهیه زیرساخت است که در کارگاه زرگری و به طور جداگانه انجام می‌شود. دو نفر از صنعتگران زرگری که کار تهیه زیرساخت برای کارگاه حاج داداش را به عهده داشته‌اند به تدریج وارد کار فیروزه کوبی هم شده‌اند و در حال حاضر نیز به کار فیروزه کوبی اشتغال دارند. در حال حاضر صنعت دستی فیروزه کوبی فقط در اصفهان رایج و صنعتگران شاغل در این رشته محدود و منحصر به تعدادی انگشت‌شمار می‌شود که باعث شده‌اند این هنر در کشورمان ادامه پیدا کند.

صفر تا صد فیروزه کوبی

یک کالای فیروزه کوبی اعم از زیور آلات یا ظروف عبارت از شیء‌ای است، مسی، برنجی، نقره‌ای، ورشویی یا برنزی که ذرات و قطعات ریز سنگ فیروزه بر قسمت‌هایی از سطوح آن به فرم موزاییک در کنار هم نشانداده شده و به این ترتیب جلوه‌ای خاص به آن بخشیده می‌شود. ساخت و پرداخت چنین فرآورده‌ای شامل دو مرحله کلی است: **زرگری:** زرگری عبارت از ساخت و آماده سازی شیء مورد نظر است با یکی از فلزاتی که قبلاً به آن اشاره شد. این کار توسط صنعتگران زرگر یا سازنده

